



REC'D 14 JUN 2000

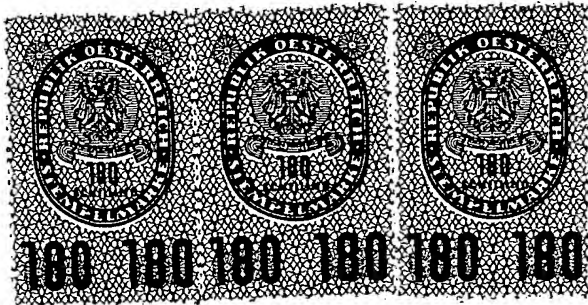
WIPO

PCT

ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

A-1014 WIEN, KOHLMARKT 8 - 10

AT 00/146



4

Aktenzeichen A 992/99

Das Österreichische Patentamt bestätigt, dass

Helmut BACHER

in A-4490 St. Florian, Bruck/Hausleiten 17

(Oberösterreich),

Helmuth SCHULZ

in A-4490 St. Florian, Badstraße 20

(Oberösterreich) und

Georg WENDELIN

in A-4033 Linz, Waldbothenweg 84

(Oberösterreich),

am **2. Juni 1999** eine Patentanmeldung betreffend

**"Vorrichtung und Verfahren zum Aufbereiten von, insbesondere
thermpolastischem, Kunststoffmaterial",**

überreicht haben und dass die beigeheftete Beschreibung samt Zeichnung
mit der ursprünglichen, zugleich mit dieser Patentanmeldung überreichten
Beschreibung samt Zeichnung übereinstimmt.

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Österreichisches Patentamt

Wien, am 5. Mai 2000

Der Präsident

i. A.



UDN010



ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT
Verwaltungsstellen-Direktion

.....260,-..... s 1889... €
Kanzleigegebühr bezahlt.

Balham

Die Erfindung setzt sich zur Aufgabe, eine Vorrichtung der eingangs beschriebenen Art so zu verbessern, daß einerseits vermieden wird, daß frisch eingebrachtes Material in die Austragschnecke gelangt, ohne genügend bearbeitet zu sein, anderseits die Vorrichtung und ihr Betrieb wesentlich vereinfacht werden. Als Folge davon wird angestrebt, den zur Erreichung einer homogenen, guten Qualität des von der Schnecke geförderten Materiales nötigen Energieaufwand zu verringern. Die Erfindung löst diese Aufgabe dadurch, daß die Austragöffnung im selben Aufnahmebehälter unterhalb der Umlaufbahn der Werkzeuge und unterhalb der Trägerscheibe angeordnet ist und daß im selben Aufnahmebehälter weitere bewegte Werkzeuge unterhalb der Trägerscheibe vorhanden sind, die das Material in die Austragöffnung fördern. Die von der Austragöffnung gebildete Einzugsöffnung der Austragschnecke liegt somit nicht - wie bisher - auf der Höhe der von der Trägerscheibe getragenen Werkzeuge oder in kurzem Abstand darüber, sondern darunter. Durch den notwendigen Spalt zwischen dem Umfang der Trägerscheibe und der Innenwand des Aufnahmebehälters gelangt durch den Stopfeffekt der oberen Werkzeuge ein Teil des Kunststoffmaterialies, welches von den oberen, also von der Trägerscheibe getragenen, Werkzeugen in Umlaufbewegung gebracht wird, in den Bereich unter der Trägerscheibe, wo dieses Material durch die dort vorhandenen weiteren Werkzeuge nochmals bearbeitet und letztlich in die Austragöffnung des Behälters und somit in das Schneckengehäuse eingebracht wird. Die Zone, wo vorwiegend die Zerkleinerung bzw. Trocknung bzw. Vorwärmung des Materiales erfolgt, ist somit getrennt von der Zone, wo das Material in das Schneckengehäuse eingedrückt wird. Hierbei stellt sich nach einer kurzen Betriebszeit ein Gleichgewicht zwischen dem von der Schnecke unter der Trägerscheibe abgezogenen Materialvolumen und dem von oben nach unten in den Raum unter der Trägerscheibe eintretenden Materialstrom ein. Dies hat zur Folge, daß der im wesentlichen mit von der Schnecke abzutransportierendem Material gefüllte Raum unterhalb der Trägerscheibe dem Abzug des Materiales, welches in Form einer Mischtrombe im Aufnahmebehälter umläuft, einen gewissen Widerstand entgegensetzt, sodaß - wenn überhaupt - nur ein verschwindend geringer Anteil des frisch eingebrachten Materiales gleich nach unten in den Bereich unter der umlaufenden Trägerscheibe gelangen kann. Dies trägt dazu bei, eine ausreichende Verweilzeit des Materiales im Aufnahmebehälter, insbesondere in dessen Bereich oberhalb der Trägerscheibe, sicherzustellen. Damit wird die Temperatur des in die Austragöffnung des Aufnahmebehälters eingebrachten Materiales vergleichmäßigt, da im wesentlichen alle im Behälter befindlichen Kunststoffteile ausreichend vorbearbeitet werden. Die annähernd konstante Temperatur des ins Schneckengehäuse eintretenden Materiales hat zur Folge, daß die inhomogenen Kunststoffnester in der Extruderschnecke weitgehend eliminiert werden und dadurch die Schneckenlänge geringer gehalten werden kann als bei den bekannten Konstruktionen, da die Schnecke weniger Arbeit aufbringen muß, um das Kunststoffmaterial mit Sicherheit auf gleiche Plastifiziertemperatur zu bringen. Die konstante Eintrittstemperatur des Kunststoffmaterialies in das Schneckengehäuse hat weiters eine

gleichmäßige Vorverdichtung des Materiales im Schneckengehäuse zur Folge, was sich auf die Verhältnisse an der Extruderöffnung günstig auswirkt, insbesondere in Form eines gleichmäßigen Extruderdurchsatzes und einer gleichmäßigen Materialqualität am Extruderausgang. Die verkürzte Schneckenlänge ergibt eine Energieeinsparung und eine im Vergleich zu den bekannten Konstruktionen erniedrigte Verarbeitungstemperatur im Extruder, da ja die durchschnittliche Eintrittstemperatur am Eintrittsende der Schnecke gleichmäßiger ist als bei den bekannten Konstruktionen. Beim Erfindungsgegenstand muß somit das bearbeitete Kunststoffmaterial - gesehen über den gesamten Bearbeitungsvorgang - auf eine im Vergleich zu den bekannten Konstruktionen weniger hohe Temperatur bearbeitet werden, um die Sicherheit einer ausreichenden Plastifizierung zu haben. Dieser Abbau der Spitzentemperaturen hat die eingangs erwähnte Energieeinsparung zur Folge und weiters die Vermeidung einer thermischen Schädigung des verarbeitenden Materiales.

Wie ersichtlich, läßt sich die erfindungsgemäße Vorrichtung sowohl kontinuierlich, als auch chargenweise betreiben, sie ist daher universeller im Anwendungsbereich als die zweitgenannte bekannte Konstruktion und hat darüber hinaus gegenüber beiden eingangs beschriebenen bekannten Konstruktionen den Vorteil eines geringeren konstruktiven Aufwandes, schon durch die Möglichkeit der Verkürzung der Schneckenlänge. Weiters läßt sich die erfindungsgemäße Vorrichtung sowohl unter Vakuum als auch bei Normaldruck betreiben. Wenngleich sich die erfindungsgemäße Vorrichtung in erster Linie für die Aufbereitung thermoplastischen Kunststoffmateriales eignet, so ist auch die Verarbeitung andersartiger Kunststoffsorten möglich, insbesondere wenn diese als Füllmaterial in der zu verarbeitenden Masse aufscheinen.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind die weiteren bewegten Werkzeuge an einem Rotor befestigt, der mit der Welle dreh Schlüssig verbunden ist. Dies ergibt die Möglichkeit, mehrere weitere Werkzeuge so anzuordnen, daß sie einander nicht stören. Eine bevorzugte Ausführungsform besteht hiebei darin, daß die weiteren bewegten Werkzeuge von am Rotor um vertikale Achsen im Bereich des Umfanges des Rotors schwenkbar aufgehängten Schlagwerkzeugen gebildet sind. Dies ergibt eine günstige Bearbeitung des Materiales im Bereich des Rotorumfangs und letztlich eine gute Einwirkung hinsichtlich der Einbringung des bearbeiteten Materiales in die Austragsöffnung des Behälters. Dieselben Vorteile ergeben sich bei einer Ausführungsvariante der Erfindung, bei welcher die weiteren bewegten Werkzeuge von am Rotor befestigten Schaufeln oder Messern gebildet sind, die gegebenenfalls nach außen entgegen der Umlaufrichtung abgebogene oder abgewinkelte Flächen oder Kanten, insbesondere Schneidkanten, haben. Durch derartig geformte Schaufeln oder Messer ergibt sich eine Eindrückung des Kunststoffmateriales in das Schneckengehäuse, etwa vergleichbar mit einer spachtelartigen Wirkung. Hierzu ist es günstig, die Umlaufbahn der weiteren bewegten Werkzeuge zumindest

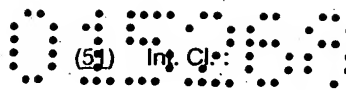
Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Aufbereiten von, insbesondere thermoplastischem, Kunststoffmaterial, mit einem Aufnahmebehälter für das zu bearbeitende Material, in welchem um eine vertikale Achse umlaufende, mittels einer den Boden des Aufnahmebehälters durchsetzenden Welle angetriebene, auf das Material einwirkende Werkzeuge vorgesehen sind, die von einer Trägerscheibe getragen sind, und mit einer Schnecke zum Abtransport des Materiales aus dem Aufnahmebehälter, deren Gehäuse an eine Austragöffnung des Aufnahmebehälters angeschlossen ist. Weiters bezieht sich die Erfindung auf ein Verfahren zum Aufbereiten solchen Kunststoffmaterialies.

Derartige Vorrichtungen sind bekannt, z.B. aus AT 396.900 B oder AT E 128.898 T. Bei der erstgenannten bekannten Konstruktion ist dem an das Schneckengehäuse angeschlossenen Aufnahmebehälter ein weiterer Behälter vorgeschaltet, in welchem ebenfalls auf das eingebrachte Material einwirkende Werkzeuge vorgesehen sind. Die beiden Behälter sind miteinander durch einen Rohrstutzen verbunden, der durch ein Ventil absperrbar ist, sodaß der mit dem Schneckengehäuse verbundene Behälter unter Vakuum gesetzt werden kann.

Bei der zweitgenannten bekannten Konstruktion führt das Schneckengehäuse in eine unterhalb des Aufnahmebehälters angeordnete Kammer, in welcher auf das von der Schnecke eingebrachte Material einwirkende Werkzeuge vorgesehen sind, wobei das Material aus dieser Kammer durch eine weitere Schnecke abtransportiert wird.

Beiden bekannten Vorrichtungen ist der Nachteil eines großen konstruktiven Aufwandes eigen. Bei der erstgenannten Konstruktion besteht weiters der Nachteil, daß ein relativ hoher Prozentanteil der Kunststoffteilchen, die in die Vorrichtung gelangen, auf kürzestem Weg ohne Vorbehandlung, also ohne Zerkleinerung, Vorwärmung, Trocknung, Vorverdichtung usw., in den zweiten Behälter und von dort wieder auf kürzestem Weg in die Plastifizierschnecke gelangen. Diese nicht oder mangelhaft behandelten Kunststoffanteile bilden in der Schnecke inhomogene Kunststoffnester, die der Qualität des Plastifikates abträglich sind. Will man daher Endprodukte, sei es Granulat oder in Formen extrudierte Gegenstände, mit der gewünschten gleichbleibenden Qualität erhalten, so muß die das mangelhaft aufbereitete Material aus dem Aufnahmebehälter abtransportierende Schnecke das gesamte von ihr geförderte Material am Schneckenausgang auf die gewünschte Qualität und Temperatur bringen, um das Material mit der gewünschten Homogenität extrudieren zu können. Diese Ausgangstemperatur muß relativ hoch gehalten werden, um sicherzustellen, daß alle Kunststoffteilchen genügend plastifiziert sind. Dies wiederum bedingt einen erhöhten Energieaufwand und darüber hinaus die Gefahr, daß durch die relativ hohe Ausgangstemperatur thermische Schädigungen des Kunststoffmaterialies (Abbau der Molekülkettenlänge) zu befürchten sind. Beide bekannten Konstruktionen haben darüber hinaus den Nachteil, daß sie keine kontinuierliche Arbeitsweise zulassen. Die zweitgenannte Konstruktion hat weiters den Nachteil, daß das Kunststoffmaterial im plastischen Zustand oxydativen Reaktionen ausgesetzt ist.

A 992/99-1



Urtext

9945

(19)

AT PATENTSCHRIFT

(11) Nr.

(73) Patentinhaber:

BACHER Helmut in St. Florian
SCHULZ Helmuth in St. Florian
WENDELIN Georg in Linz

(54) Gegenstand:

Vorrichtung und Verfahren zum Aufbereiten von, insbesondere
thermoplastischem, Kunststoffmaterial

(61) Zusatz zu Patent Nr.:

(62) Ausscheidung aus:

(22) (21) Angemeldet am:

1999 06 02

(33) (32) (31) Unionspriorität:

(42) Beginn der Patentdauer:

Längste mögliche Dauer:

(45) Ausgegeben am:

(72) Erfinder:

(60) Abhängigkeit:

(56) Entgegenhaltungen, die für die Beurteilung der Patentierbarkeit in Betracht gezogen wurden:

teilweise auf die Höhe der Austragsöffnung des Aufnahmebehälters zu legen, da auf diese Weise der erwähnte Spachteffekt bestmöglich ausgenützt wird.

Eine besonders günstige Konstruktion besteht im Rahmen der Erfindung darin, daß der Rotor von einem koaxial zur Welle angeordneten Block gebildet ist, dessen Mantelfläche näher zur Achse der Welle liegt als der Umfang der Trägerscheibe, sodaß unterhalb der Trägerscheibe ein Ringraum gebildet ist, in dem die weiteren bewegten Werkzeuge umlaufen. Dies gibt ein ausreichendes Aufnahmevolumen für das bearbeitete Material unterhalb der Trägerscheibe, was zur Sicherung einer hohen gleichmäßigen Verweilzeit der bearbeiteten Kunststoffteilchen im Aufnahmebehälter beiträgt. Um eine möglichst hohe Bearbeitung des Materiales auch im Raum unterhalb der Trägerscheibe zu erzielen, ist es günstig, erfindungsgemäß mehrere Sätze weiterer bewegter Werkzeuge übereinander, in Umfangsrichtung des Rotors verteilt, vorzusehen.

Vorteilhaft ist auch beim Erfindungsgegenstand, daß er flexibel ist im Hinblick auf den Anschluß des Schneckengehäuses an den Aufnahmebehälter. Es ist jedoch günstig, das Gehäuse der Schnecke tangential an den Aufnahmebehälter anzuschließen, sodaß die Austragsöffnung des Aufnahmebehälters, welche zugleich die Einzugsöffnung der Schnecke ist, am Mantel des Gehäuses liegt. Dies hat den Vorteil, daß der Extruderkopf oder sonstige Ausgang des Schneckengehäuses am einen Stirnende des Schneckengehäuses angeordnet werden kann, da der Antrieb der Schnecke vom anderen Stirnende der Schnecke her erfolgen kann. Dies vermeidet Umlenkungen des Materialstromes, welche bei am Mantel des Schneckengehäuses angeordneten Austrittsöffnungen unvermeidlich sind.

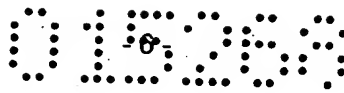
Das erfindungsgemäße Verfahren zum Aufbereiten von, insbesondere thermoplastischem, Kunststoffmaterial mittels in einem Aufnahmebehälter um eine vertikale Achse umlaufender Werkzeuge, wobei das Material aus dem Aufnahmebehälter mittels einer Schnecke ausgebracht wird, kennzeichnet sich dadurch, daß das Material im selben Aufnahmebehälter mittels zweier übereinander angeordneter Werkzeugsätze kontinuierlich in zwei aufeinander folgenden Stufen bearbeitet wird, wobei in der ersten, mittels des oberen Werkzeugsatzes durchgeführten Stufe das Material vorzerkleinert und/oder vorgewärmt und/oder vorgetrocknet und/oder vorgemischt wird, wogegen in der zweiten, mittels des unteren Werkzeugsatzes durchgeführten Stufe die gleiche Behandlung des Materiales, jedoch weniger intensiv als in der ersten Stufe, erfolgt und das Material von den Werkzeugen der zweiten Stufe der Schnecke zugeführt wird. Bei im Vergleich zu herkömmlichen Verfahren wesentlich geringerem Energieaufwand wird dadurch eine homogene, gleichmäßige Qualität des von der Schnecke gelieferten Materiales erzielt.

In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand an Hand eines Ausführungsbeispiels schematisch dargestellt. Fig. 1 zeigt einen Vertikalschnitt durch die Vorrichtung und Fig. 2 eine Draufsicht auf dieselbe, teilweise im Schnitt.

Die Vorrichtung nach den Fig. 1 und 2 hat einen Aufnahmebehälter 1 für das zu verarbeitende, insbesondere thermoplastische, Kunststoffmaterial, das in diesen Behälter

von oben mittels einer nicht dargestellten Fördereinrichtung, z.B. eines Förderbandes, eingebracht wird. Der Aufnahmebehälter 1 ist topfförmig mit vertikalen Seitenwänden 2, einem ebenen Boden 3 und mit Kreisquerschnitt ausgebildet. Den Boden 3 durchsetzt eine Welle 4, die konzentrisch zur mittigen, vertikalen Achse 8 des Behälters 1 verläuft. Die Welle 4 ist gegen den Boden 3 abgedichtet gelagert und durch einen unterhalb des Bodens 3 angeordneten Motor 5 mit Getriebe 6 zur Drehbewegung angetrieben. Im Behälter 1 sind mit der Welle 4 ein Rotor 7 und eine darüber angeordnete Trägerscheibe 9 drehgeschlüssig verbunden. Der Rotor 7 ist von einem kreiszylindrischen Block gebildet, dessen axiale Erstreckung wesentlich größer ist als jene der flachen Trägerscheibe 9 und dessen radiale Abmessung wesentlich geringer ist als jene der Trägerscheibe 9. Auf diese Weise wird unterhalb der Trägerscheibe 9 ein freier Ringraum 10 gebildet, der mit dem oberhalb der Trägerscheibe 9 befindlichen Innenraum des Behälters 1 über den Ringspalt 11 in Verbindung steht, welcher zwischen dem Außenumfang der Trägerscheibe 9 und der Seitenwand 2 des Behälters 1 besteht. In diesem Ringraum 10 sind Werkzeuge 12 angeordnet, welche in diesem Ringraum 10 um die Achse 8 umlaufen und hiezu am Rotor 7 befestigt sind. Diese Befestigung ist von vertikalen Bolzen 13 gebildet, welche die inneren Enden der Werkzeuge 12, welche in Ringnuten 14 des Rotors 7 eingreifen, schwenkbar halten, sodaß die Werkzeuge 12 um die Achsen der Bolzen 13 frei pendeln können. Die freien Enden der Werkzeuge 12 liegen im Abstand von den Seitenwänden 2 des Behälters 1. Auf diese Weise bilden die Werkzeuge 12 Schlagwerkzeuge, die auf das im Ringraum 10 befindliche Kunststoffmaterial zusätzlich einwirken und dieses mischen und/oder zerkleinern und/oder erwärmen. Durch die von diesen Werkzeugen 12 auf das Kunststoffmaterial ausgeübte Fliehkraft wird das Kunststoffmaterial in eine Austragöffnung 15 des Behälters 1 gedrückt, welche Öffnung 15 auf der Höhe der Werkzeuge 12 liegt und den Innenraum des Behälters 1 bzw. dessen Ringraum 10 mit dem Inneren eines zylindrischen Gehäuses 16 verbindet, in welchem eine Schnecke 17 drehbar gelagert ist. Diese Schnecke ist an ihrem einen Stirnende durch einen Motor 18 mit Getriebe 19 zur Drehbewegung um ihre Achse angetrieben und fördert das ihr durch die Austragöffnung 15 zugeführte, vorbereitete Kunststoffmaterial zu ihrem anderen Stirnende, an welchem das fertig behandelte Kunststoffmaterial austritt. Das zugehörige Ende des Gehäuses 16 bildet z.B. einen Anschlußflansch 20, an welchen z.B. ein Werkzeug angeschlossen werden kann, das dem Kunststoff die gewünschte Form gibt. Wie ersichtlich, ist das Schneckengehäuse 16 annähernd tangential an den Behälter 1 angeschlossen, sodaß die Austragöffnung 15 bzw. die zugehörige Öffnung im Gehäuse 16 an dessen Seitenwand liegt. Dies ermöglicht die erwähnte Anordnung von Motor 18 und Anschlußflansch 20 an den beiden Stirnenden der Schnecke, sodaß Umlenkungen des plastifizierten Kunststoffmaterials im Bereich seines Austrittes aus dem Gehäuse 16 vermieden sind.

Die Trägerscheibe 9 trägt ebenfalls Werkzeuge 21, die jedoch mit der Trägerscheibe 9 fest verbunden sind. Diese Werkzeuge 21 mischen und/oder zerkleinern und/oder

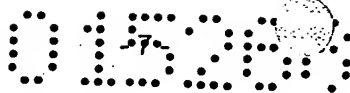


erwärmen das im Behälter 1 befindliche Material. Für eine wirksame Zerkleinerung ist es zweckmäßig, die Werkzeuge 21 mit Schneidkanten 22 auszubilden. Wenn ein ziehender Schnitt gewünscht ist, ist es zweckmäßig, die Schneidkanten 22 gekrümmt oder, wie in Fig. 2 dargestellt, abgewinkelt auszubilden, und zwar in bezug auf die Radialrichtung der Trägerscheibe 9 entgegen der Umlaufrichtung der Trägerscheibe 9 (Pfeil 23) versetzt.

Im Betrieb ergibt sich beim Umlauf der Trägerscheibe 9 durch den Einfluß der Werkzeuge 21 ein Umlauf der in den Behälter 1 eingebrachten Kunststoffmasse, wobei das Kunststoffmaterial entlang der Seitenwand 2 des Behälters 1 hochsteigt (Pfeile 24), und im Bereich der Achse des Behälters 1 wieder nach unten zurückfällt (Pfeile 25). Die so entstehende Mischtrombe durchwirbelt das eingebrachte Material, sodaß ein guter Mischeffekt erzielt wird. Ein geringer Anteil des in den Behälter 1 eingebrachten, bereits zerkleinerten Materiales gelangt jedoch durch den Ringspalt 11 hindurch in den Raum 10 unter der Trägerscheibe 9 und wird dort durch die Werkzeuge 12 bearbeitet. Nach einer kurzen Einlaufzeit stellt sich ein Gleichgewichtszustand ein zwischen dem von der Schnecke 17 aus der Austragöffnung 15 und daher aus dem Ringraum 10 abgeführten Material und dem durch den Ringspalt 11 von oben in den Ringraum 10 zugeführten Material. Dies hat zur Folge, daß es sehr unwahrscheinlich bzw. sogar unmöglich ist, daß ein einmal in den Behälter 1 eingebrachtes Kunststoffteilchen in das Schneckengehäuse 16 gelangt, ohne zuvor eine ausreichende Verweilzeit im Behälter 1 verbracht zu haben bzw. ohne durch die Werkzeuge 12, 21 genügend bearbeitet worden zu sein. Die durch die Austragöffnung 15 durchsetzende Kunststoffmenge, welche von der Schnecke 17 abgeführt wird, hat daher annähernd gleichmäßige Beschaffenheit, insbesondere, was die Temperatur und die Größe der Kunststoffteilchen betrifft. Die Schnecke 17 muß daher weniger Arbeit in die Kunststoffmasse einbringen, um die Kunststoffmasse auf den gewünschten Plastifizierungsgrad zu bringen, was zur Folge hat, daß hohe thermische Spitzenbeanspruchungen auf das Kunststoffmaterial im Schneckengehäuse 16 entfallen. Dadurch wird das Kunststoffmaterial geschont und an Energie für den Antrieb der Schnecke 17 wesentlich gespart.

Die Werkzeuge 12 müssen nicht unbedingt von schwenkbar am Rotor 7 gebildeten Bauteilen gebildet sein. Es ist z.B. möglich, die Werkzeuge 12 schaufelförmig auszubilden und gegebenenfalls diese Schaufeln bzw. auch Werkzeuge 12 in der in Fig. 2 dargestellten Form starr am Rotor 7 festzulegen. Für die Werkzeuge 12 kann auch eine Ausbildung Verwendung finden, wie sie in Fig. 2 für die Werkzeuge 21 dargestellt ist.

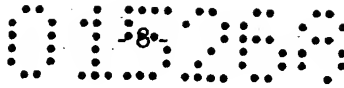
Wie aus Fig. 1 ersichtlich, sind am Rotor 7 mehrere Sätze von Werkzeugen 12 übereinander angeordnet. Die Ausbildung aller Werkzeuge muß nicht gleich sein, beispielsweise können einzelne Werkzeuge 12 starr am Rotor 7 befestigt sein, andere Werkzeuge 12 pendelnd. Ebenso können Form bzw. Größe bzw. Anordnung der Werkzeuge 12 in den einzelnen Sätzen voneinander abweichen, gegebenenfalls auch innerhalb des einzelnen Satzes.



Form und Größe des Ringraumes 10 richten sich nach dem ins Auge gefaßten Anwendungsgebiet. Der Abstand h , in welchem die Unterseite der Trägerscheibe 9 vom Boden 3 des Behälters 1 liegt, hängt von der Höhe des Rotors 7 ab und auch von der Größe und Lage der Austragöffnung 15. Günstige Verhältnisse ergeben sich, wenn die Höhe h des Ringraumes 10 mindestens gleich ist dem Durchmesser d der Schnecke 17 bzw. dem Innendurchmesser des Schneckengehäuses 16. Im in Fig. 1 dargestellten Ausführungsbeispiel ist $h : d = 1,56$ und es ist die Anordnung zweckmäßig so getroffen, daß der von der Trägerscheibe 9 abgedeckte, außerhalb des Rotors 7 liegende Teil des Ringraumes 10 annähernd quadratischen Querschnitt hat. Andere Querschnittsformen dieses Ringraumes sind möglich, insbesondere dann, wenn andere Werkzeuge in diesem Ringraum 10 umlaufen, z.B. ein als Schaufelrad ausgebildeter Rotor 7. Der Anschluß des Schneckengehäuses 16 an den Behälter 1 muß nicht tangential sein. Es ist, falls gewünscht, durchaus möglich, das Stirnende des Schneckengehäuses 16 in radialer Richtung oder außermittig an den Behälter 1 anzuschließen, wobei dann die Befüllung der Schnecke 17 von der Stirnseite derselben her erfolgt.

Wie ersichtlich, ist für die beschriebene Betriebsweise die Größe des Ringspaltes 11 von Einfluß. Dieser Ringspalt soll nicht zu groß sein, damit verhindert wird, daß größere Materialteilchen durch diesen Ringspalt 11 hindurchtreten können. Andererseits soll dieser Spalt auch nicht zu klein sein, da sonst zu wenig Material unter die Trägerscheibe 9 in den Ringraum 10 gelangt und somit die Gefahr besteht, daß die Schnecke 17 ungenügend befüllt wird. Um sich an unterschiedliche, zu verarbeitende Materialien anpassen zu können, kann die Größe des Ringspaltes 11 veränderlich ausgebildet sein, z.B. mittels von der Trägerscheibe 9 getragener, relativ zu ihr verstellbarer Bauteile, durch welche der Spalt 11 teilweise abgedeckt bzw. in vergrößerter Breite freigegeben werden kann. Solche Bauteile können gegebenenfalls auch an der Wand 2 des Behälters 1 vorgesehen sein.

Patentansprüche:



Patentansprüche:

1. Vorrichtung zum Aufbereiten von, insbesondere thermoplastischem, Kunststoffmaterial, mit einem Aufnahmebehälter für das zu bearbeitende Material, in welchem um eine vertikale Achse umlaufende, mittels einer den Boden des Aufnahmebehälters durchsetzenden Welle angetriebene, auf das Material einwirkende Werkzeuge vorgesehen sind, die von einer Trägerscheibe getragen sind, und mit einer Schnecke zum Abtransport des Materiales aus dem Aufnahmebehälter, deren Gehäuse an eine Austragöffnung des Aufnahmebehälters angeschlossen ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Austragöffnung (15) im selben Aufnahmebehälter (1) unterhalb der Umlaufbahn der Werkzeuge (21) und unterhalb der Trägerscheibe (9) angeordnet ist, und daß im selben Aufnahmebehälter (1) weitere bewegte Werkzeuge (12) unterhalb der Trägerscheibe (9) vorhanden sind, die das Material in die Austragöffnung (15) fördern.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die weiteren bewegten Werkzeuge (12) an einem Rotor (7), vorzugsweise am Umfang desselben, befestigt sind, der mit der Welle (4) dreh schlüssig verbunden ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die weiteren bewegten Werkzeuge (12) von am Rotor (7) um vertikale Achsen im Bereich des Umfanges des Rotors (7) schwenkbar aufgehängten Schlagwerkzeugen gebildet sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Werkzeuge (12) um vertikale Bolzen (13) schwenkbar sind, die Ringnuten (14) des Umfanges des Rotors (7) durchsetzen.
5. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die weiteren bewegten Werkzeuge (12) von am Rotor (7) befestigten Schaufeln oder Messern gebildet sind, die gegebenenfalls nach außen entgegen der Umlaufrichtung (Pfeil 23) abgebogene oder abgewinkelte Flächen oder Kanten, insbesondere Schneidkanten (22), haben.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Umlaufbahn der weiteren bewegten Werkzeuge (12) zumindest teilweise auf der Höhe der Austragöffnung (15) des Aufnahmebehälters (1) liegt.
7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Rotor (7) von einem coaxial zur Welle (4) angeordneten Block gebildet ist, dessen Mantelfläche näher zur Achse (8) der Welle (4) liegt als der Umfang der Trägerscheibe

015284

- (9), sodaß unterhalb der Trägerscheibe (9) ein Ringraum (10) gebildet ist, in dem die weiteren bewegten Werkzeuge (12) umlaufen.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Sätze weiterer bewegter Werkzeuge (12) übereinander, in Umfangsrichtung des Aufnahmebehälters (1) verteilt, vorhanden sind.
 9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse (16) der Schnecke (17) tangential an den Aufnahmebehälter (1) angeschlossen ist, sodaß die Austragöffnung (15) am Mantel des Gehäuses (16) liegt.
 10. Verfahren zum Aufbereiten von, insbesondere thermoplastischem, Kunststoffmaterial mittels in einem Aufnahmebehälter um eine vertikale Achse umlaufender Werkzeuge, wobei das Material aus dem Aufnahmebehälter mittels einer Schnecke ausgebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß das Material im selben Aufnahmebehälter mittels zweier übereinander angeordneter Werkzeugsätze kontinuierlich in zwei aufeinander folgenden Stufen bearbeitet wird, wobei in der ersten, mittels des oberen Werkzeugsatzes durchgeführten Stufe das Material vorzerkleinert und/oder vorgewärmt und/oder vorgetrocknet und/oder vorgemischt wird, wogegen in der zweiten, mittels des unteren Werkzeugsatzes durchgeführten Stufe die gleiche Behandlung des Materiales, jedoch weniger intensiv als in der ersten Stufe, erfolgt und das Material von den Werkzeugen der zweiten Stufe der Schnecke zugeführt wird.

Wien, am 2. Juni 1999

BACHER Helmut
SCHULZ Helmuth
WENDELIN Georg

durch:
PATENTANWÄLTE
Dipl.-Ing. Dr. Helmut WILDHACK
Dipl.-Ing. Dr. Gerhard JELLINEK

Zusammenfassung:

Eine Vorrichtung zum Aufbereiten von, insbesondere thermoplastischem, Kunststoffmaterial hat einen Aufnahmebehälter (1) für das Material, in welchem umlaufende, auf das Material einwirkende Werkzeuge (21) vorgesehen sind, die von einer Trägerscheibe (9) getragen sind und um die vertikale Achse (8) des Behälters (1) umlaufen. Der Antrieb der Trägerscheibe (9) erfolgt über eine Welle (4), die den Boden (3) des Behälters (1) durchsetzt und von einem Motor (5) angetrieben ist. Das Material wird aus dem Behälter (1) durch eine Austragöffnung (15) ausgebracht, an welche das Gehäuse (16) einer Schnecke (17) angeschlossen ist. Die Austragöffnung (15) ist im selben Aufnahmebehälter (1) vorgesehen und liegt unterhalb der Umlaufbahn der Werkzeuge (21) und unterhalb der Trägerscheibe (9). Im selben Aufnahmebehälter (1) sind weitere bewegte Werkzeuge (12) unterhalb der Trägerscheibe (9) angeordnet, die das Material in die Austragöffnung (15) fördern. Dadurch wird eine lange Verweilzeit des bearbeiteten Kunststoffmaterials im Aufnahmebehälter (1) erreicht, sodaß an Baulänge und Antriebsenergie der Schnecke (17) gespart wird.

Ein Verfahren zum Aufbereiten solchen Kunststoffmaterials sieht vor, daß das Material im selben Aufnahmebehälter mittels zweier übereinander angeordneter Werkzeugsätze in zwei aufeinanderfolgenden Stufen kontinuierlich bearbeitet wird. In der ersten, mittels des oberen Werkzeugsatzes durchgeführten Stufe wird das Material vorzerkleinert und/oder vorgewärmt und/oder vorgetrocknet und/oder vorgemischt. In der zweiten, mittels des unteren Werkzeugsatzes durchgeführten Stufe erfolgt die gleiche Behandlung des Materials, jedoch im Vergleich zur ersten Stufe weniger intensiv. Das so behandelte Material wird von den Werkzeugen der zweiten Stufe einer Schnecke zugeführt, die das Material aus dem Aufnahmebehälter ausbringt.

(Fig. 1)

